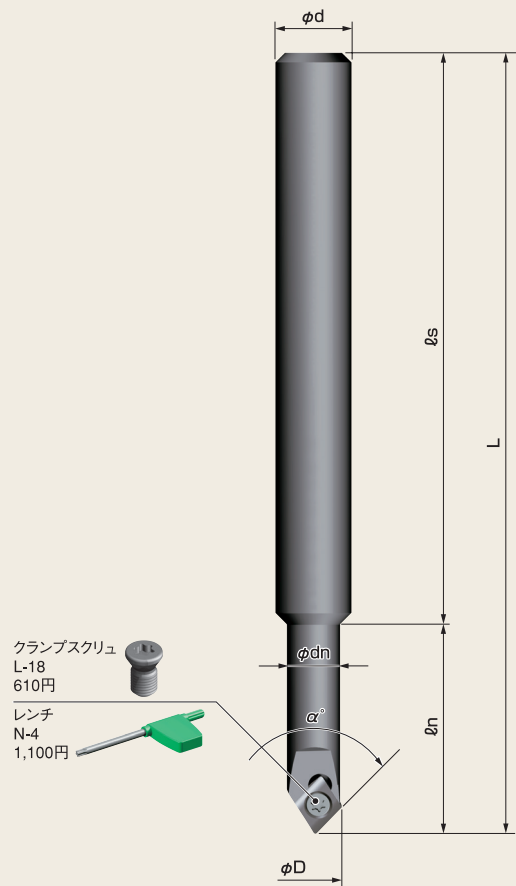


業界最小クラス!

- スクリューオンタイプで業界最小クラスのチップを開発することにより業界最小クラス(首下径φ6mm)を実現しました。
- バイス・クランプ等の干渉を回避することが出来ます。
- 今まで寄れなかった所まで寄っての加工が出来ます。



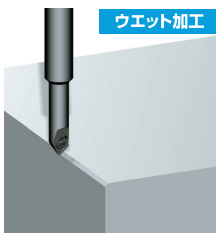
クランプスクリュー
L-18
610円
レンチ
N-4
1,100円

加工実例

【外周C面取り加工(C2)】

ホルダー：SCN0845E
チップ：ENGX040102 AC15N

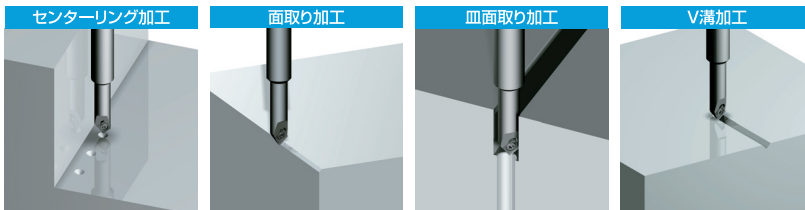
- 材質…………… SUS304
- 回転数…………… 5,000r.p.m.
- 送り…………… 350mm/min
- 切込量…………… C2
- 切削油…………… 不水溶性



ウエット加工

結果

C面取り後の2次カエリ・ビビリも出ず良好な切削



※ボール盤では、ご使用になれません。

型番 Model. No.	能力		α°
	皿面取り加工		
SCN0845E	φ0.6mm~φ6mm		90°
SCN0830E	φ0.6mm~φ7.4mm		120°

本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)						α°	価格 (円)
		最大刃径φD	φd	φdn	L	ls	ln		
SCN0845E	1	6	8	5.6	82	60	22	90°	13,000
SCN0830E	1	7.4	8	7.5	82	60	22	120°	13,000

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用意下さい。
※クランプスクリュー・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

切削加工時のZ値補正の目安

※この数値は若干の誤差がでる場合がございますのでご了承ください。

モミメンnano → +0.3

【例】…φ5のセンターリング加工の場合
Z値が-2.5のところを-2.2へ

切削条件

センターリング加工			
被削材質	刃当り送り (fz)	回転数 (r.p.m.)	クーラント
一般鋼系	0.02~0.03	4,000~	あり
合金鋼系	0.02~0.03	4,000~	あり
ステンレス鋼系	0.01~0.02	4,000~	あり
アルミ・樹脂・真鍮系	0.05~0.08	4,000~	あり
鋳鋼系	0.04~0.06	4,000~	あり

面取り加工			
被削材質	刃当り送り (fz)	回転数 (r.p.m.)	クーラント
一般鋼系	0.07~0.1	4,000~	あり
合金鋼系	0.07~0.1	4,000~	あり
ステンレス鋼系	0.05~0.07	4,000~	あり
アルミ・樹脂・真鍮系	0.1~0.15	4,000~	あり
鋳鋼系	0.07~0.12	4,000~	あり

V溝加工			
被削材質	刃当り送り (fz)	回転数 (r.p.m.)	クーラント
一般鋼系	0.05~0.07	4,000~	あり
合金鋼系	0.05~0.07	4,000~	あり
ステンレス鋼系	0.03~0.05	4,000~	あり
アルミ・樹脂・真鍮系	0.05~0.08	4,000~	あり
鋳鋼系	0.04~0.06	4,000~	あり

● Z軸操作のみの穴面取り加工はセンターリング加工条件を適用下さい。
● ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。
面取り量が多い時はなるべく条件を下げて加工して下さい。

チップ詳細

図	型番	材質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
<p>(ENGX040102)</p>	ENGX040102 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AICrN	2	2,200	26,400	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)



V溝、センターリング加工での先端部分は、特殊チップ形状のため完全な頂角にはなりません。